

wycof 22.10.92
10/92 poz 23
ob. -

6355

SUROWCE WŁÓKIENNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Włókna syntetyczne poliamidowe Jedwab poliamidowy kordowy	7517-06
		Grupa katalogowa XI 94 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest jedwab poliamidowy kordowy wytwarzany na przędzarkach typu SOD, błyszczący, termoodporny lub bez dodatku termostabilizatora, o numerze 235 dtex (210 den) o 32 włóknach elementarnych oraz 940 dtex (840 den) o 140 włóknach elementarnych, o około 14 skrętach na metr, przeznaczony do produkcji kordów oponowych, węży strażackich, tkanin transportowych i sieci.

1.2. Określenia

1.2.1. Jedwab termoodporny - jedwab uodporniony na działanie podwyższonych temperatur, tj. do 150°C (423 K), z dodatkiem termostabilizatora.

1.2.2. Partia - wg PN-69/P-04651.

1.2.3. Pozostałe określenia - wg PN-53/C-89104.

1.3. Normy i dokumenty związane

PN-53/C-89104 Włókna z polimerów syntetycznych.

Pojęcia i określenia

PN-69/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych.

Przędza. Pobieranie próbek

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom II. GUS. Warszawa 1968 r.

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie - wg SWW, uzupełnione po kresce ukośnej co najmniej następującymi danymi: symbolem Jp K, numerem w decytex, liczbą włókien elementarnych, symbolem BŁ oraz symbolem TO dla jedwabiu termoodpornego.

¹⁾Symbol wg SWW: 1272-120.

2.2. Przykład oznaczenia jedwabiu poliamidowego kordowego (1272-120), o numerze 940 dtex, o 140 włóknach elementarnych, błyszczącego (BŁ), termoodpornego (TO):

1272-120/JP K 940 dtex f 140 BŁ TO

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne

3.1.1. Masa nawoju jedwabiu poliamidowego kordowego nawiniętego na cewki

cylindryczne	235 dtex	-	około 1500 g,
	940 dtex	-	około 2000 g,
stożkowe	235 dtex	-	około 500 g,
	940 dtex	-	około 1500 g.

Masa nawoju powinna być uzgodniona między producentem i odbiorcą.

3.1.2. Kształt nawoju i odwijalność. Kształt nawoju powinien być prawidłowy, jedwab powinien odwijać się bez trudności, a zerwane końce powinny być związane. Węzły w nawojach stożkowych powinny być wyłożone na górną powierzchnię stożka.

Nawój powinien być zabezpieczony przed samoczynnym odwijaniem przez unieruchomienie końca jedwabiu.

Nawój pod względem kształtu i formy powinien odpowiadać uzgodnionym wzorcom. Nawoje mające pęknięte włókna elementarne podlegają zwrotowi.

3.1.3. Barwa jedwabiu termoodpornego powinna być brązowozłocista, zależna od stosowanego stabilizatora. Jedwab termoodporny charakteryzuje się naturalną niejednorodnością barwy. Zmiana rodzaju stabilizatora powinna być uzgodniona między producentem i odbiorcą.

3.1.4. Preparacja powinna zachować trwałość w okresie co najmniej sześciu miesięcy od daty wyprodukowania jedwabiu. Rodzaj preparacji powinien być uzgodniony między producentem i odbiorcą.

Zjednoczenie Przemysłu Włókien Sztucznych
Ustanowiona przez Dyrektora ZPWS dnia 30 marca 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1971 r.
(Mon. Pol. nr 30/1971 poz. 193)

3.2. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania		1272-120/ 235 dtex	1272-120/ 940 dtex	Metody badań wg
Odchyłka numeru, %		±3,5	±3,0	PN-61/P-04653
Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż	mN/tex	6,24	5,69	PN-61/P-04654
	G/tex	61,2	55,8	
	G/den	6,8	6,2	
Liczba sztuk węzłów, nie więcej niż	dla jedwabiu 235 dtex na cewkach cylindrycznych, masa nawoju około 1500 g	5	-	policzyć węzły na powierzchni każdego pobranego do kontroli nawoju jedwabiu
	dla jedwabiu 940 dtex na cewkach cylindrycznych, masa nawoju około 2000 g	-	4	
	dla nawoju 235 dtex i 940 dtex na cewkach stożkowych, masa nawoju około 500 g	5	2	
Wilgotność, %	w dostawach	4,5 ±1,0		PN-62/P-04601 p. 2.2
	do rozliczeń handlowych	4,5		
Zawartość preparacji i monometru w dostawach, %, nie więcej niż		5,0		PN-64/P-81320 p. 2.3
Pobieranie próbek wg PN-69/P-04651.				

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT4.1. Pakowanie

4.1.1. Nawój. Jedwab poliamidowy kordowy nawija się na cewki cylindryczne lub na cewki stożkowe. Każdy nawój powinien być zabezpieczony przed samoczynnym odwijaniem się oraz zawinięty w półpergaminowy lub parafinowany papier albo włożony w torebkę z folii. Do wewnątrz cewki cylindrycznej powinien być wklejony numer kontrolny cewki, a na stożku przywinięta jedwabiem etykieta z następującymi danymi:

- numerem jedwabiu w dtex,
- numerem cewki,
- numerem brakarki.

4.1.2. Pakowanie zbiorcze. Nawoje przygotowane wg 4.1.1 układa się w pudła tekturowe, pojemniki itp., w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem w czasie magazynowania i transportu.

Wewnątrz opakowania należy umieścić, a na zewnątrz opakowania nakleić etykieta zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę producenta,
- oznaczenie jedwabiu wg rozdz. 2,
- numer partii produkcyjnej,
- numer opakowania zbiorczego,
- liczbę nawojów,
- masę brutto i netto,
- znak kontroli jakości,
- datę pakowania.

4.2. Przechowywanie. Jedwab poliamidowy kordowy powinien być przechowywany w pomieszczeniach o klimacie normalnym, czystych, w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem lub uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

4.3. Transport. Jedwab poliamidowy kordowy powinien być załadowywany, przewożony i wyładowywany bez gwałtownych wstrząsów, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniem i wilgocią.

K O N I E C